



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
13.08.1997 Patentblatt 1997/33

(51) Int. Cl.⁶: B21C 37/16, B21C 37/15

(21) Anmeldenummer: 97101611.8

(22) Anmeldetag: 03.02.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE ES FR GB IT PT SE

(72) Erfinder:
• Streubel, Wolfgang
32756 Detmold (DE)
• Klasfauseweh, Udo
33334 Gütersloh (DE)

(30) Priorität: 07.02.1996 DE 19604357

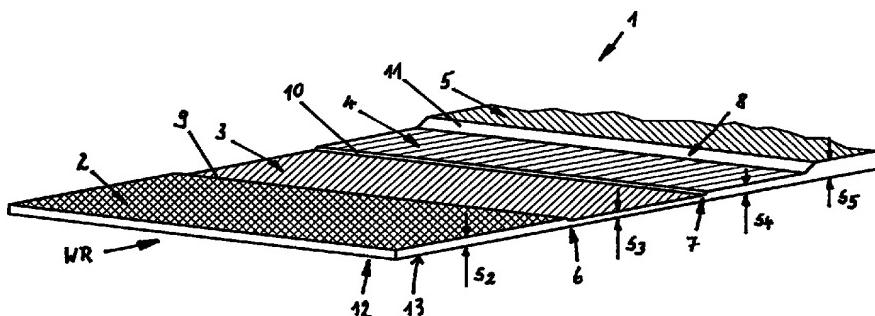
(74) Vertreter: Ksoll, Peter, Dr.-Ing.
Bergstrasse 159
44791 Bochum (DE)

(71) Anmelder: BENTELER AG
D-33104 Paderborn (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung von Rohren mit Abschnitten unterschiedlicher Wanddicke

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Rohren mit Abschnitten unterschiedlicher Wanddicken aus einem anfangs ebenen Blech, bei dem zunächst eine gezielte walzende Verformung des Blechs mit in Walzrichtung (WR) bereichsweise wechselnden Blechdicken (s_2 - s_5) vorgenommen wird. Durch die gezielte partielle Wanddickenreduktion weist das Blech (1) Bereiche (2-5) auf, die auf die jeweiligen Belastungen und Spannungsspitzen abgestimmt

sind, denen ein Rohr bzw. ein aus dem Rohr gefertigtes Konstruktionselement durch die Verwendung im praktischen Einsatz unterliegt. Nach der Wanddickenreduktion wird das gewalzte Blech (1) zugeschnitten, zu einem Rohr umgeformt und entlang der Stoßkanten gefügt. Besonders vorteilhaft eignet sich das Verfahren zur Herstellung von Rohren als Zwischenprodukt zur Herstellung von Kraftfahrzeugbauteilen.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Rohren mit Abschnitten unterschiedlicher Wanddicke aus einem anfangs ebenen Blech.

Durch die DE 33 43 709 A1 gehört ein Verfahren zur Formung von Rahmenteilen für Kraftfahrzeuge zum Stand der Technik, bei dem ein Metallblech zunächst so gewalzt wird, daß parallele Vertiefungen gebildet werden. Diese unterschiedlichen Wanddicken sollen sich dadurch ergeben, daß die Walze im Durchmesser unterschiedlich große Abschnitte hat.

Das gewalzte Metallblech wird anschließend zugeschnitten und die einzelnen Stücke in Längsrichtung gebogen. Auf diese Weise können Rahmenteile geschaffen werden, die im Querschnitt zwar unterschiedliche Wanddicken haben, jedoch über die Länge gesehen stets gleich bleibende Querschnitte aufweisen. Es ist nicht möglich, in Längsrichtung der Rahmenteile in der Wanddicke partiell reduzierte Bereiche zu schaffen, um den jeweiligen örtlichen Spannungsspitzen gezielt Rechnung zu tragen. Hierauf zielt jedoch die Erfindung ab.

Der Erfindung liegt ausgehend vom Stand der Technik die Aufgabe zugrunde, ein wirtschaftliches Verfahren zur Herstellung von material- und gewichtssparenden Rohren zu schaffen, insbesondere als Zwischenprodukt für Bauteile, die über ihre Länge gesehen unterschiedlichen Belastungen ausgesetzt sein können.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren gelöst, bei dem eine gezielte walzende Verformung des Ausgangsblechs mit in Walzrichtung bereichsweise wechselnden Blechdicken vorgenommen wird. Anschließend wird das gewalzte Blech bedarfsgerecht beschnitten. Das so entstandene Zwischenprodukt wird dann zu einem Rohr geformt und entlang der Stoßkanten fügetechnisch verbunden.

Auf diese Weise kann ein Rohr hergestellt werden, welches in Längsachsrichtung Abschnitte unterschiedlicher Wanddicke aufweist. Dieses bereichsweise wanddickenreduzierte Rohr wird für die Herstellung von Bauteilen verwendet, die unter äußerer Belastung stehen, bei denen aber die auftretenden Spannungen aufgrund der Bauteilkonstruktion verteilt über das Bauteil in unterschiedlicher Höhe vorliegen. Beispiele für derart unterschiedlich stark belastete Bauteile sind Karosserieenteile oder Fahrwerkskomponenten von Kraftfahrzeugen. Werden die Bauteile nach der Maximalbelastung dimensioniert, führt dies bisher nicht nur zu einem unnötigen Materialeinsatz, sondern vor allem auch zu einem unnötigen Gewicht. Diese Nachteile werden erfindungsgemäß dadurch vermieden, daß die Rohre, die zur Herstellung der Bauteile verwendet werden, entsprechend der späteren Belastung in den einzelnen Bereichen der Bauteile unterschiedlich dimensioniert sind. Damit wird man den zu erwartenden späteren Belastungen gerecht und kann darüberhinaus auch Material und damit Gewicht einsparen.

ZweckmäÙigerweise wird als Ausgangsmaterial ein Metallblech eingesetzt mit einer der größten Wanddicke des zu fertigenden Rohrs entsprechenden Dicke. Selbstverständlich kann aber auch das Ausgangsmaterial mit einem entsprechenden ÜbermaÙ bereitgestellt werden. Vorteilhaft wird das Ausgangsmaterial von einem Coil abgezogen und der walztechnischen Weiterverarbeitung zugeführt.

Auf die spätere Verwendung der hergestellten Rohre abgestimmt erfolgt dann eine gezielte partielle Wanddickenreduktion durch Walzen. In diesem Zusammenhang erlaubt es die Erfindung durchaus, die Walzrichtung den jeweiligen Konfigurationen des späteren Rohrs anzupassen. Dabei können die Ausgangsbleche auch zweimal oder ggf. mehrfach in verschiedenen Richtungen partiell gewalzt werden. Dadurch kann die jeweilige Dicke entsprechend den Erfordernissen beliebig auch stufenweise variiert werden. Verschiedene Abstreckraten und unterschiedliche Übergangsbereiche zwischen den dickeren und dünneren Bereichen sind möglich. Die Übergänge von einem Blechdickenbereich zum anderen können stufenlos oder gestuft sein.

Das Walzen kann in einem Zweiwalzengerüst erfolgen. Durch Variation der Walzengeometrie im Walzeinlauf kann die Symmetrie bezüglich der Mittelquerebene in vorgebbaren Grenzen beeinflußt werden.

Das so gezielt verformte Blech weist bewußt variierte Querschnitte auf, um entsprechend dem Einsatzfall diversen Bereichen genau diejenigen Wanddicken zu vermitteln, welche auf die jeweiligen Belastungen und damit auch die örtlich voneinander abweichenden Spannungsspitzen abgestimmt sind, denen diese Bereiche im praktischen Einsatz ausgesetzt werden.

Im Anschluß an die walztechnische Verformung wird das Blech auf MaÙ geschnitten, um die Längsachse zu einem Rohr umgeformt und entlang der StoÙe fügetechnisch verbunden. Dies geschieht üblicherweise durch Verschweißen der StoÙe. Hierzu stehen unterschiedliche Verfahren zur Verfügung, beispielsweise Laser-, Schutzgas-, Induktiv- oder Widerstandsschweißen.

Da mit dem Abstreckverfahren sowohl symmetrische als auch stark unsymmetrische Geometrien erzeugt werden können, empfiehlt es sich, die mit den weniger stark ausgebildeten Absätzen versehene Seite oder die annähernd glatt ausgebildete Seite auf die Außenseite des Rohrs zu legen.

Nach den Merkmalen des Anspruchs 2 kann das gewalzte Blech vor der umformtechnischen Weiterverarbeitung in parallel zur Walzrichtung verlaufende Blechstreifen geteilt werden. Auf diese Weise lassen sich aus einer großen Ausgangsplatine mehrere Rohre gleicher Konfiguration herstellen.

Die Umformung der Bleche oder Blechstreifen zu Rohren kann in einem Einrollwalzwerk vorgenommen werden. Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform sieht vor, aus den gewalzten Blechen in einem Gesenk

zunächst ein Halbkreisprofil zu prägen und anschließend in einem weiteren Prägeschritt die Fertigformung zum Rohr vorzunehmen.

Im Bedarfsfall kann auch eine Teilung eines Rohrs in kürzere Längenabschnitte vorgenommen werden.

Besonders vorteilhaft eignet sich das Verfahren zur Herstellung von Rohren für die Herstellung von Kraftfahrzeugbauteilen.

Die Erfindung ist nachfolgend mit Bezug auf die Zeichnungen beschrieben. Es zeigen:

Figur 1 in perspektivischer Darstellungsweise ein abgestrecktes Blech mit bereichsweise unterschiedlichen Blechdicken;

Figur 2 ein Blech gemäß der Figur 1 in der Draufsicht;

Figur 3 eine weitere Ausführungsform eines Blechs in der Seitenansicht und

Figur 4 den Umformvorgang einer Platine zu einem Rohr in drei Teildarstellungen.

In der Figur 1 ist ein Ausschnitt eines Blechs 1 dargestellt, bei dem durch eine gezielte walzende Verformung Bereiche 2-5 abgestreckt worden sind mit in Walzrichtung WR wechselnden Blechdicken s_2 bis s_5 .

In den Übergangsbereichen 6, 7 und 8 gehen die Bereiche 2-5 jeweils durch eine Schrägen 9, 10, 11 nahezu stufenlos ineinander über.

Auf der Unterseite 12 weist das Blech 1 eine annähernd glatte Oberfläche 13 auf.

Die Figur 2 zeigt ein Blech 1 in der Draufsicht. Bei dem verformten Blech 1 weisen die Bereiche 2-5 gezielt solche Wanddicken auf, die abgestimmt sind auf die jeweiligen Belastungen und Spannungsspitzen, denen ein aus dem Blech 1 gefertigtes Rohr unterliegt bzw. die sich aus dessen praktischer Verwendung als Konstruktionsbauteil ergeben.

In der Figur 3 ist ein Blech 14 dargestellt, welches über eine unsymmetrische Geometrie verfügt, bezogen auf seine Mittelquerebene MQ mit Bereichen 15-18 unterschiedlicher Blechdicke s_{15} - s_{18} . Sowohl die Oberseite 19 als auch die Unterseite 20 vom Blech 14 variieren dementsprechend stufenweise in unterschiedlichen Abstreckraten.

Da die Oberfläche 19 die größeren Abstufungen aufweist, wird die Umformung des Blechs 14 zu einem Rohr zweckmäßigerweise so vorgenommen, daß die Oberseite 19 die Innenseite des Rohrs und die Unterseite 20 die Außenseite des Rohrs bilden.

Die Herstellung eines Rohrs aus einer Platine 21 ist anhand der Figur 4 technisch generalisiert beschrieben.

Auf diese Weise lassen sich Rohre wirtschaftlich und mit hoher Genauigkeit herstellen. Vor der Umformung zum Rohr ist die anfangs ebene Platine bereichsweise in ihrer Wanddicke walzend reduziert und anschließend entsprechend beschnitten worden. Die

unterschiedliche Dimensionierung der Wanddicke ist auf die spätere Belastung des weiter verarbeiteten Rohrs im praktischen Betrieb abgestimmt.

Die Platine 21 wird in eine Matrize 22 eingelegt (Figur 4, oben) und durch einen Stempel 23 belastet, wie dies durch den Pfeil F angedeutet ist. Dabei wird die Platine 21 in die Matrizenform 24 gezwungen und ein Halbkreisprofil 25 geprägt (Figur 4, Mitte).

Im nächsten Schritt erfolgt die Umformung zu einem Rohr 26 in der Matrizenform 24 mit Hilfe des Stempels 27, der eine entsprechend auf das Rohr 26 abgestimmte Konfiguration mit einer Gegenform 28 aufweist (Figur 4, unten).

Im Anschluß daran werden die Stoßkanten 29, 30 mittels automatischem Laserschweißens mit Nahterkennung und -nachführung gefügt.

Das so fertiggestellte Rohr 26 steht dann für die weitere Verarbeitung zur Verfügung. Es weist in Achsrichtung Abschnitte mit unterschiedlichen Wanddicken auf. Diese Konfiguration ist präzise abgestimmt auf die spätere Verwendung des Rohrs und die dabei auftretenden Belastungen und Spannungen, denen das Rohr 26 dann unterliegt.

Bezugszeichenaufstellung

- | | |
|----------------|--------------------------|
| 1 | - Blech |
| 2 | - Bereich v. 1 |
| 3 | - Bereich v. 1 |
| 4 | - Bereich v. 1 |
| 5 | - Bereich v. 1 |
| 6 | - Übergangsbereich |
| 7 | - Übergangsbereich |
| 8 | - Übergangsbereich |
| 9 | - Schrägen |
| 10 | - Schrägen |
| 11 | - Schrägen |
| 12 | - Unterseite v. 1 |
| 13 | - äußere Oberfläche v. 1 |
| 14 | - Blech |
| 15 | - Bereich v. 14 |
| 16 | - Bereich v. 14 |
| 17 | - Bereich v. 14 |
| 18 | - Bereich v. 14 |
| 19 | - Oberseite v. 14 |
| 20 | - Unterseite v. 14 |
| 21 | - Platine |
| 22 | - Matrize |
| 23 | - Stempel |
| 24 | - Matrizenform |
| 25 | - Halbkreisprofil |
| 26 | - Rohr |
| 27 | - Stempel |
| 28 | - Gegenform |
| 29 | - Stoßkante |
| 30 | - Stoßkante |
| F | - Pfeil |
| MQ | - Mittelquerebene |
| S ₂ | - Blechdicke in 2 |

S_3	- Blechdicke in 3	
S_4	- Blechdicke in 4	
S_5	- Blechdicke in 5	
S_{15}	- Blechdicke in 15	
S_{16}	- Blechdicke in 16	5
S_{17}	- Blechdicke in 17	
S_{18}	- Blechdicke in 18	
WR	- Walzrichtung	

Patentansprüche

10

1. Verfahren zur Herstellung von Rohren mit Abschnitten unterschiedlicher Wanddicke aus einem anfangs ebenen Blech, **gekennzeichnet durch** folgende Maßnahmen: 15
 - a) gezielte walzende Verformung des Blechs mit in Walzrichtung (WR) bereichsweise wechselnden Blechdicken ($s_2-s_5; s_{15}-s_{18}$), 20
 - b) Zuschneiden des gewalzten Blechs (1, 14),
 - c) Umformung des gewalzten Blechs (1, 14, 21) zum Rohr (26) und 25
 - d) Fügen der Stoßkanten (29, 30).
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das gewalzte Blech (1) vor der Umformung in parallel zur Walzrichtung (WR) verlaufende Streifen geteilt wird und die Streifen entsprechend den Maßnahmen c) und d) weiter verarbeitet werden. 30
3. Rohr (26) mit in Achsrichtung unterschiedliche Wanddicken aufweisenden Abschnitten als Zwischenprodukt zur Herstellung mindestens eines Kraftfahrzeugbauteils. 35

40

45

50

55

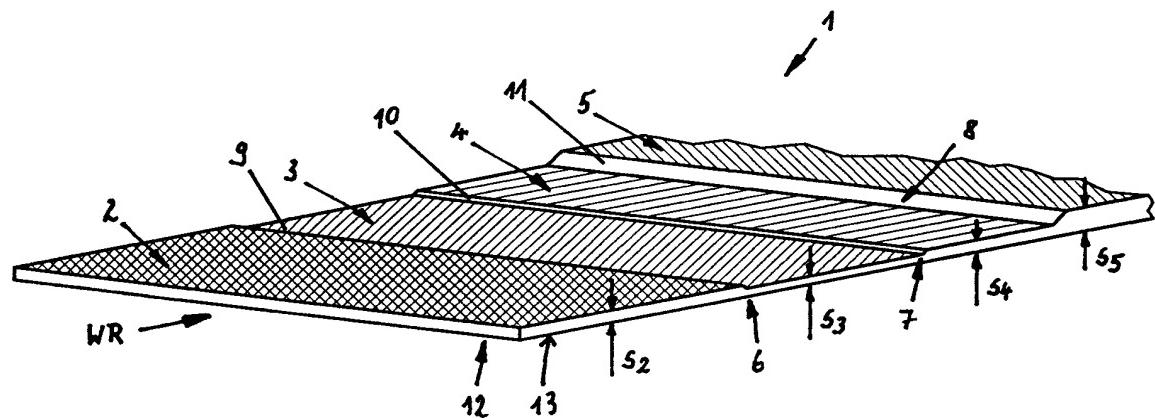


Fig. 1

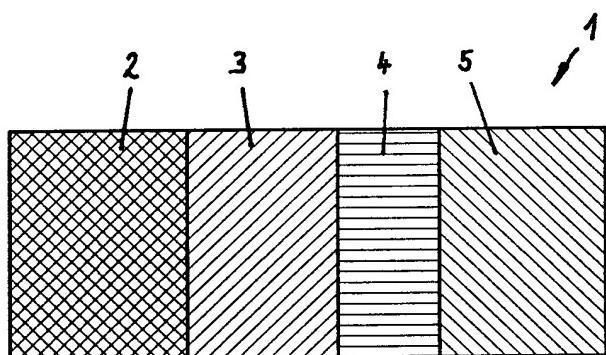


Fig. 2

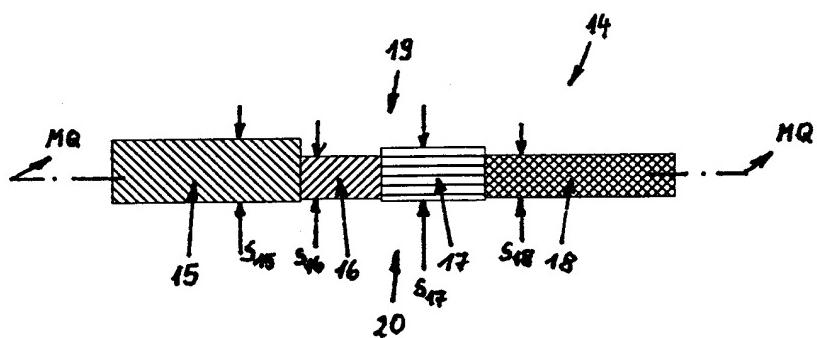


Fig. 3

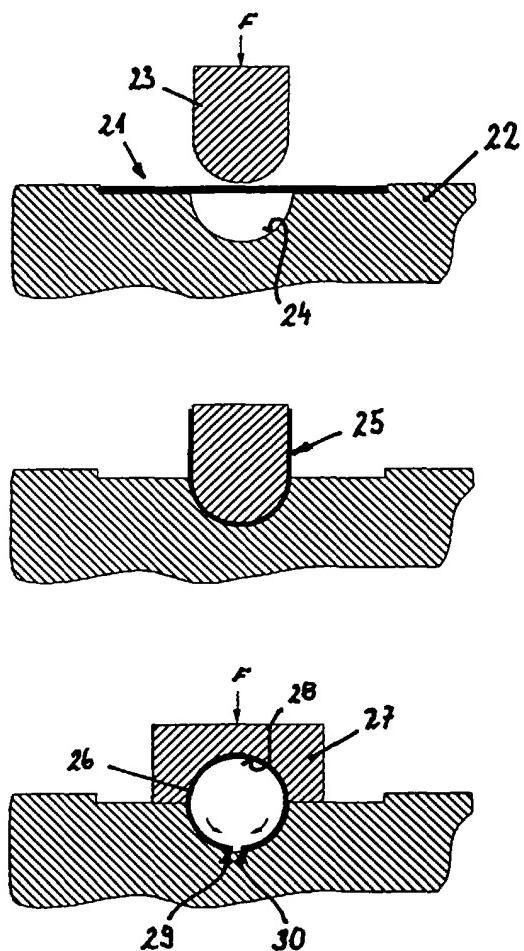


Fig. 4



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 97 10 1611

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	DE 38 02 445 A (GRUBER, KURT) 10.August 1989	1,3	B21C37/16 B21C37/15
Y	* das ganze Dokument *	2	

X	EP 0 620 056 A (GENERAL MOTORS CORPORATION) 19.Oktober 1994	3	
	* Abbildung 3 *		

Y	DE 41 25 508 A (WILLIAM PRYM-WERKE GMBH) 4.Februar 1993	2	
	* Abbildung 1 *		

X	EP 0 014 474 A (VEREINIGTE METALLWERKE RANSHOFEN-BERNDÖRF AG) 20.August 1980	3	
	* Ansprüche 1,2; Abbildung 3 *		

X	JP 58 221 616 A (SUMITOMO METAL IND LTD.) 23.Dezember 1983	3	
A	* Zusammenfassung; Abbildungen 3-6 *	1	

RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)			
B21C			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
MÜNCHEN	3.April 1997	Ash, R	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldeatum veröffentlicht worden ist		
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument		
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument		
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

PUB-NO: EP000788849A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 788849 A1
TITLE: METHOD OF MANUFACTURING A PIPE WITH SECTIONS OF DIFFERING WALL THICKNESS AND A PIPE WITH SECTIONS OF DIFFERING WALL THICKNESSES
PUBN-DATE: August 13, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
STREUBEL, WOLFGANG	DE
KLASFAUSEWEH, UDO	DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
BENTELER WERKE AG	DE

APPL-NO: EP97101611

APPL-DATE: February 3, 1997

PRIORITY-DATA: DE19604357A (February 7, 1996)

INT-CL (IPC): B21C037/16 , B21C037/15

EUR-CL (EPC): B21C037/08 , B21C037/15

ABSTRACT:

The process is used to make tubes with sections of different wall thickness from a metal sheet (1) which is initially flat. The sheet is first deformed by rolling, in order to form regions which have different thicknesses (S₂,S₃,S₄,S₅) in the direction of rolling.

The rolled sheet is then cut to size, and is reshaped into a tube, before joining the butting edges. It may also be divided prior to the reshaping stage, into strips which are parallel to the direction of rolling, after which the reshaping and joining processes may be carried out.